

MANUEL D’INSTRUCTIONS



SCIE A RUBAN HORIZONTALE
Modèle OT8712

Sommaire

1. AVERTISSEMENT : LE NON-RESPECT DE CES REGLES PEUT RESULTER EN DOMMAGES CORPORELS IMPORTANTS

Comme avec toute machine, le fonctionnement et l'utilisation peuvent entraîner certains dangers. L'utilisation de la machine avec respect et prudence diminuera considérablement l'éventualité de dommages corporels. Cependant, si les mesures de sécurité normales sont ignorées, l'opérateur pourra être victime de dommages corporels. Cette machine a été conçue pour certaines applications seulement. Nous conseillons vivement que cette machine ne soit PAS modifiée ni utilisée pour une application autre que celle pour laquelle elle a été conçue. Si vous avez des questions relatives à l'application, n'utilisez PAS la machine sans avoir pris contact avec nous et que nous ayons pu vous conseiller.

Votre machine peut ne pas être équipée d'une prise ou fiche électrique. Avant d'utiliser cette machine, demandez à votre distributeur local d'installer la fiche ou la prise à l'extrémité du câble électrique.

2. REGLE DE SECURITE POUR TOUS LES OUTILS

2.1. Utilisateur :

2.1.1. Portez une tenue adéquate.

Pas de vêtements amples, ni de gants, bagues, bracelets, ou autres bijoux pouvant être happés par les pièces mobiles.

Il est recommandé de porter des chaussures anti-dérapant. Portez une protection pour renfermer les cheveux longs.

2.1.2. Référez-vous à la norme ANSLZ87.1 pour obtenir les recommandations appropriées.

Utilisez également un masque anti-poussières si l'opération de coupe génère de la poussière.

2.1.3. Ne vous penchez pas en avant.

Gardez une bonne assise et un bon équilibre à tout moment.

2.1.4. Ne montez pas sur l'outil.

Des blessures graves peuvent survenir si l'outil est renversé ou en cas de contact accidentel avec l'outil de coupe.

2.1.5. Ne laissez jamais l'outil fonctionner sans surveillance. Eteignez-le.

Ne le laissez pas tant qu'il n'est pas à l'arrêt complet.

2.1.6. Drogues, alcool, médicaments.

Ne faites pas fonctionner l'outil si vous êtes sous l'influence de drogue, d'alcool ou de médicaments.

2.1.7. Assurez-vous que l'outil est déconnecté de l'alimentation.

Lorsque le moteur est monté, connecté ou reconnecté.

2.1.8. N'approchez jamais les mains et les doigts de la lame.

2.1.9. Arrêtez la machine avant de retirer les copeaux.

2.1.10. Coupez l'alimentation et nettoyez la SCIE A RUBAN et la zone de travail avant de laisser la machine.

2.2. Utilisation de la machine :

2.2.1. RETIREZ LES CLAVETTES ET LES CLES DE REGLAGE.

Prenez l’habitude de vérifier que les clavettes et les clés de réglage sont bien retirées de l'outil avant de l'allumer.

2.2.2. NE FORCEZ PAS L’OUTIL.

Il sera plus efficace et plus sûr au rythme pour lequel il a été conçu.

2.2.3. UTILISEZ LE BON OUTIL.

Ne forcez pas l’outil ou l’accessoire à faire un travail pour lequel il n’a pas été conçu.

2.2.4. FIXEZ LA PIECE A USINER.

Utilisez des brides de serrage ou un étau pour tenir la pièce à usiner lorsque cela est possible. C’est plus sûr que de le faire à la main et cela libère les mains pour se servir de l’outil.

2.2.5. CONSERVEZ LES OUTILS EN PARFAIT ETAT.

Maintenez les outils aiguisés et propres pour de meilleures performances en toute sécurité. Suivez les instructions de lubrification et de changement des accessoires.

2.2.6. UTILISEZ LES ACCESSOIRES RECOMMANDES.

Consultez le manuel d’utilisation pour voir les accessoires recommandés.
L’utilisation d’accessoires impropres peut être dangereuse.

2.2.7. EVITEZ LES DEMARRAGES INTEMPESTIFS.

Assurez-vous que l’interrupteur est sur ARRET avant de brancher la machine.

2.2.8. SENS D’ALIMENTATION.

Amenez la pièce contre la lame ou la fraise uniquement dans le sens inverse de rotation de la lame ou de la fraise.

2.2.9. REGLEZ ET POSITIONNEZ le bras du guide de lame avant de commencer la découpe.

2.2.10. MAINTENEZ FERMEMENT LE BRAS DU GUIDE DE LAME.

Un guide de lame souple peut affecter la précision du sciage.

2.2.11. ASSUREZ-VOUS que la vitesse de la lame est réglée correctement pour découper le matériau.

2.2.12. VERIFIEZ que la taille et le type de lame sont adéquats.

2.2.13. ARRETEZ la machine avant de placer le matériau dans l’étau.

2.2.14. Fixez TOUJOURS fermement le matériau sur l’étau avant de commencer la découpe.

2.2.15. RACCORDEZ TOUS LES OUTILS A LA TERRE.

Si l’outil est équipé d’une prise mâle à trois fiches, elle doit être branchée à un réceptacle électrique à 3 trous. Si un adaptateur est utilisé pour s’adapter à un réceptacle à deux fiches, la cosse de l’adaptateur doit être reliée à une masse connue. Ne retirez jamais la troisième fiche.

2.3. Réglage :

FAITES tous les réglages, la machine à l’arrêt. Pour obtenir la précision de la machine et des modes de réglage corrects lors du montage, l’utilisateur doit lire les instructions détaillées du présent manuel.

2.4. Environnement de travail :

2.4.1. TENEZ LA ZONE DE TRAVAIL PROPRE.

Les espaces et établis encombrés favorisent les accidents.

2.4.2. NE TRAVAILLEZ PAS DANS UN ENVIRONNEMENT DANGEREUX.

N'utilisez pas d'outils électriques dans des endroits humides et ne les exposez pas à la pluie. Tenez la zone de travail bien éclairée.

2.4.3. TENEZ LES ENFANTS ET LES VISITEURS A L'ECART.

Tous les enfants et les visiteurs doivent être tenus à une distance de sécurité de la zone de travail.

2.4.4. N'installez PAS et N'utilisez PAS cette machine dans un environnement explosif, dangereux.

2.5. Maintenance

2.5.1. DECONNECTEZ la machine de l'alimentation électrique lors de réparations.

2.5.2. VERIFIEZ LES PIECES ENDOMMAGEES.

Avant toute nouvelle utilisation de l'outil, toute protection ou toute autre pièce endommagée doit être contrôlée avec précaution pour vous assurer que l'outil fonctionnera correctement et remplira sa fonction. Vérifiez l'alignement des pièces mobiles, la liaison des pièces mobiles, la rupture des pièces, le montage et toutes les conditions qui peuvent affecter son fonctionnement. Toute protection ou toute autre pièce endommagée doit être réparée correctement ou bien remplacée.

2.5.3. DECONNECTEZ LES OUTILS avant l'entretien et lors du changement des accessoires tels que les lames, les mèches, les fraises, etc.

2.5.4. ASSUREZ-VOUS que la tension et l'accouplement de la lame sont correctement réglés.

2.5.5. RE-CONTROLEZ la tension de lame après une découpe initiale avec une nouvelle lame.

2.5.6. AFIN DE PROLONGER LA DUREE DE VIE DE LA LAME, relâchez TOUJOURS la tension de lame à la fin de chaque journée de travail.

2.5.7. CONTROLEZ QUOTIDIENNEMENT LE LIQUIDE DE REFROIDISSEMENT.

Un niveau trop faible de liquide de refroidissement peut engendrer de la mousse et des températures de lame élevées. Un liquide de refroidissement sale ou de mauvaise qualité peut boucher la pompe, causer des torsions de la lame, un faible taux de découpe et un défaut permanent de la lame. Un liquide de refroidissement sale peut engendrer la prolifération de bactéries entraînant des irritations de la peau.

2.5.8. LORS DE LA DECOUPE DE MAGNESIUM.

N'UTILISEZ JAMAIS d'huiles ou d'émulsions solubles (mélange huile-eau) car l'eau intensifie grandement les incendies accidentels liés aux copeaux de magnésium. Consultez votre fournisseur de liquide de refroidissement industriel afin d'obtenir des recommandations spécifiques sur le liquide de refroidissement en cas de découpe de magnésium.

2.5.9. POUR EMPECHER la corrosion des surfaces usinées lorsqu'une huile soluble est utilisée comme liquide de refroidissement.

Veillez bien à essuyer et sécher les surfaces sur lesquelles du fluide s'accumule et ne s'évapore pas rapidement, comme entre le banc de la machine et l'étau.

2.6. Utilisation spécifique :

Cette machine n’est utilisée que pour la découpe générale de métaux entrant dans la plage de capacité de découpe.

2.7. Bruit :
Niveau de pression acoustique pondérée : 80 dB.

2.8. Dispositif de sécurité :

2.8.1. Interrupteur de verrouillage de sécurité sur le capot de la poulie.
Dès que le capot de la poulie est ouvert, la machine s’arrête grâce à cet interrupteur. Ne retirez pas cet interrupteur de la machine pour quelque raison que ce soit et vérifiez régulièrement son fonctionnement.

2.8.2. Interrupteur de verrouillage de sécurité sur la zone de découpe.
Dès que le capot de la zone de découpe est ouvert, la machine s’arrêt immédiatement grâce à cet interrupteur. Ne retirez pas cet interrupteur de la machine pour quelque raison que ce soit et vérifiez régulièrement son fonctionnement.

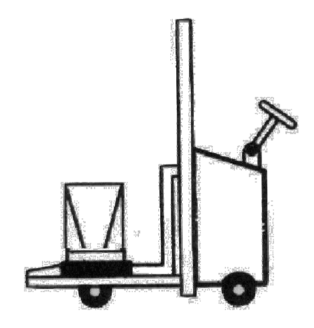
ATTENTION :
LISEZ ATTENTIVEMENT TOUTES LES INSTRUCTIONS AVANT D’UTILISER CETTE **MACHINE. CONSERVEZ LE PRESENT MANUEL.**

3. SPECIFICATIONS

Modèle		OT8712
Lame (Lxlxép)		2360x20x0.9 mm
Alimentation		400V, 50Hz
Vitesse de lame (m/min)	50Hz	70,110,160,210
Puissance		0.55KW (3/4HP)
90°	○(mm)	178(7”)
	□(mm)	178x305 (7”x12”)
45°	○(mm)	127(5”)
	□(mm)	125x120 (4 3/4” x 4 5/8”)
Dimension LxWxH (mm)		1235x430x955
N.W / G.W (kgs)		125 / 150

4. LIVRAISON ET INSTALLATION :

Déballage
Pour le transport jusqu’à l’endroit souhaité avant déballage, utilisez le vérin de levage. (Fig. B)
Pour le transport après le déballage, utilisez la courroie en fibres renforcée pour soulever la machine.


Fig. B

CONSERVEZ TOUJOURS UN BON EQUILIBRE POUR DEPLACER CETTE MACHINE

5. **INSTALLATION :**

Comme cette machine pèse 125kg. Il est recommandé que la machine soit transportée, à l'aide d'une chèvre.

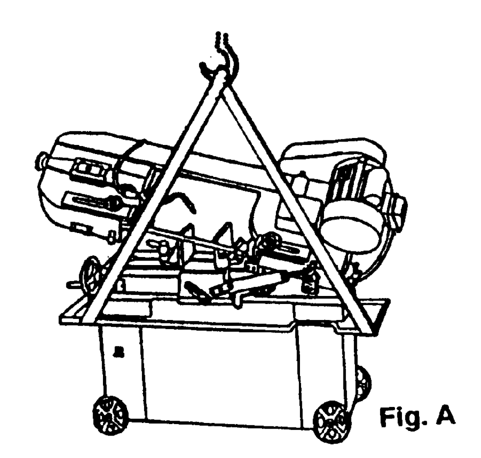
5.1. VEILLEZ à ce que tous les blocages soient bien serrés avant le fonctionnement.

5.2. Conservez TOUJOURS un bon équilibre lorsque vous déplacez cette machine de 125 kg. Utilisez exclusivement la courroie en fibres renforcée pour soulever la machine selon la Fig. A.

5.3. COUPEZ l'alimentation électrique avant de faire le câblage et assurez-vous que la machine est bien à la terre. Nous conseillons un dispositif de surcharge et un disjoncteur pour un câblage en toute sécurité.

5.4. VERIFIEZ bien que la lame tourne dans le sens contraire des aiguilles d'une montre pendant l'essai. Sinon inversez le câblage et répétez l'essai jusqu'à ce que le sens de la lame soit correct.

5.5. TENEZ toujours la machine à l'écart du soleil, de la poussière, de l'humidité et des zones de pluie.

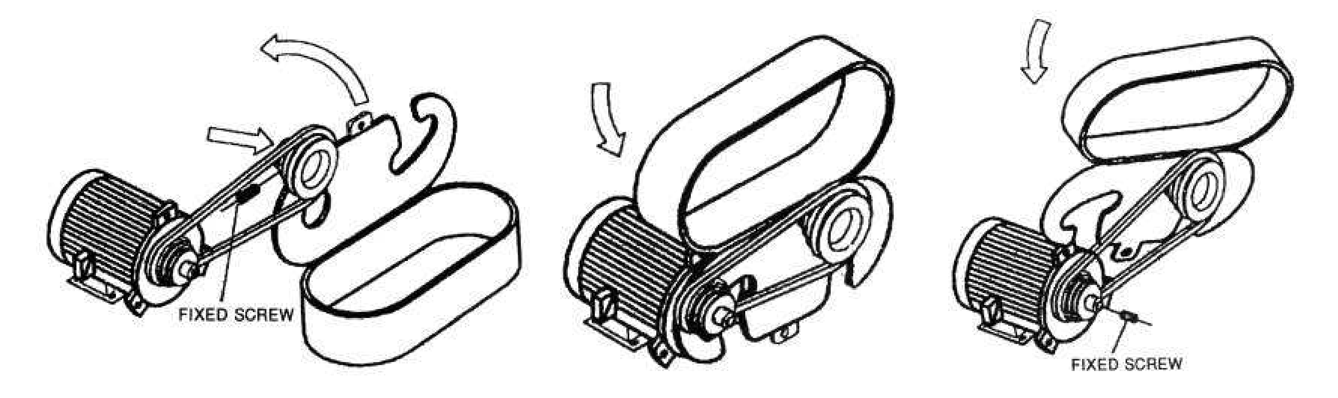

Fig. A

Étapes pour l'installation du capot de la courroie plastique :

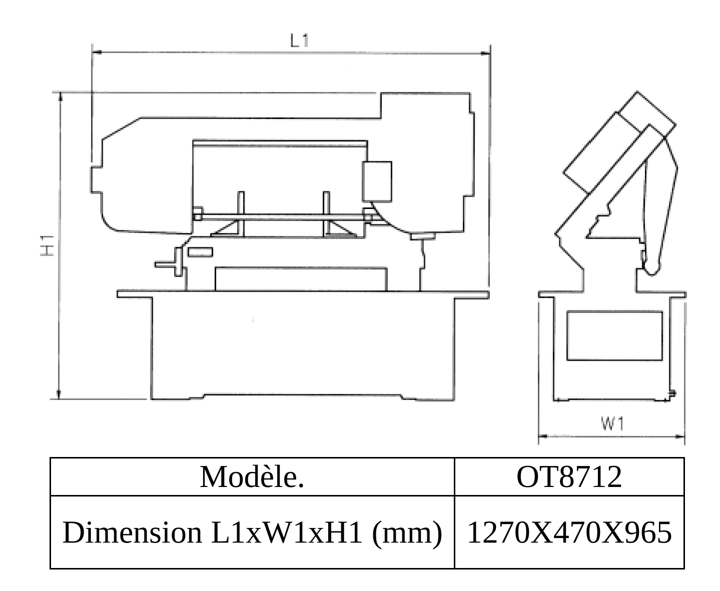
A) Ouvrez le capot de la courroie plastique moulée. Insérez l'indentation gauche en bas de la poulie. Si l'espace est trop petit, desserrez les vis de fixation de la poulie. Puis, retirez légèrement la poulie, elle sera plus facile à insérer.

B) Tournez le capot de la courroie dans le sens antihoraire, ce qui permet à l'indentation de s'insérer dans la poulie. Si l'espace est trop petit, desserrez les vis de fixation de la poulie et retirez légèrement la poulie, elle sera plus facile à insérer.

C) Insérez complètement l'indentation gauche dans la poulie. Réglez la poulie au même niveau, puis fixez toutes les vis correspondantes.



6. **ESPACE MINIMUM REQUIS POUR LE FONCTIONNEMENT DE LA MACHINE**



Modèle.	OT8712
Dimension L1xW1xH1 (mm)	1270X470X965

7. SELECTION ADEQUATE DES DENTS

Pour une efficacité maximale de la découpe et un moindre coût par découpe, il est important de sélectionner la lame avec le bon nombre de dents par pouce (TPI) pour le matériau à découper. La taille et la forme du matériau commande la sélection des dents.

Il faut tenir compte de :

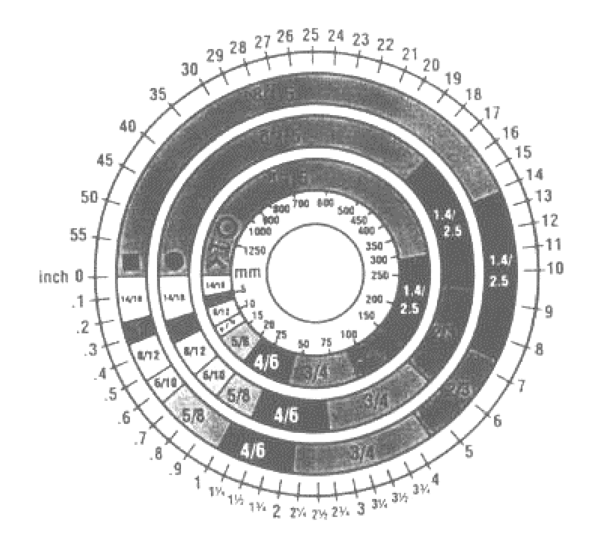
7.1. la largeur de la découpe. C'est-à-dire la distance dans la coupe que chaque dent doit parcourir, du point d'entrée dans la pièce à usiner jusqu'au point de sortie, et

7.2. la forme de la pièce à usiner.

7.2.1. Carrés, Rectangles, Plats (Symbole : ■)

Localisez la largeur de découpe dans le tableau. (Les mesures en pouces figurent sur le cercle extérieur tandis que les mesures en millimètres figurent sur le cercle intérieur.) Sélectionnez le pas des dents.

SELECTION DES DENTS



Sur l'anneau marqué d'un carré, qui est aligné avec la largeur de coupe.

EXEMPLE : carré de 6" (150mm), utiliser une 2/3 Vari-Tooth.

7.2.2. Solides ronds (Symbole : ●)

Localisez le diamètre de la pièce à usiner dans le tableau. Sélectionnez le pas de la denture sur l'anneau marqué d'un rond, qui est aligné avec la taille de la pièce à couper.

EXEMPLE : rond de 4" (100mm), utiliser une 3/4 Vari-Tooth.

7.2.3. Tubage, tuyaux, Structures (Symbole : O H ^)

Déterminez la largeur moyenne de découpe en divisant la zone de la pièce à usiner par la distance que la lame de scie doit parcourir pour terminer la découpe. Localisez la largeur moyenne dans le tableau.

Sélectionnez le pas de la denture sur l'anneau marqué de la forme des tubes et structures, qui est alignée avec la largeur moyenne que vous allez découper.

EXEMPLE : tubage de diamètre extérieur de 4"(100mm), tubage de diamètre intérieur de 3"(75mm).

Diamètre extérieur 4"(100mm) =12,5 pouces carrés (79cm^2)
Diamètre intérieur -3"(75 mm) = 7,0 pouces carrés (44cm^2)

Zone = 5,5 pouces carrés (35cm^2)

5,5 pouces carrés (35cm^2) / 4" (100mm)
Distance = largeur moyenne 1,38 (35mm)
1,38" (35mm), utiliser une 4/6 Vari-Tooth

N.B. : Les recommandations pour la vitesse de ruban et le taux de coupe présentées dans ce tableau sont approximatives et doivent être utilisées comme point de départ pour la plupart des applications. Pour obtenir des paramètres précis de sciage, veuillez consulter votre fournisseur de scie à ruban.

8. VITESSES ET AVANCES BI-METAL

Ces chiffres sont donnés à titre indicatif pour la découpe de matériau de 4"(100mm) (avec une 314 Vari-Tooth) en utilisant un liquide de coupe.

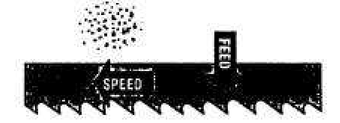
Augmenter la vitesse de ruban :	15% lors du coupage de matériau 1/4"(6,4mm) (l0/l4 Vari-Tooth)
	12% lors du coupage de matériau 3/4"(19 mm) (6/10 Vari-Tooth)
	10% lors du coupage de matériau 1-1/4"(32 mm) (5/8 Vari-Tooth)
	5% lors du coupage de matériau 2-1/2" (64 mm) (4/6 Vari-Tooth)
Réduire la vitesse de ruban :	12% lors du coupage de matériau 8"(200mm) (2/3 Vari-Tooth)

Matériau	Alliage ASTM N°	Vitesse du ruban		Matériau	Alliage ASTM N°	Vitesse du ruban	
		Pied/min	M/min			Pied/min	M/min
Alliage de cuivre	173,932	314	96	Acier au carbone	1060	199	61
	330,365	284	87		1095	184	56
	623,624	264	81	Alliage d'acier Ni-Cr-Mo	8615,8620,8622	239	73
	230,260,272	244	74		8640,	199	61
	280,264,632,655	244	74		E9310	174	53
	101,102,110,122,172	234	71	Acier d'outillage	A-6	199	61
	1751,182,220,510	234	71		A-2	179	55
	625,706,715,934	234	71		A-10	159	49
	630	229	70		D-2	90	27
	811	214	65		H-11,H-12,H-13	189	58
Acier au carbone	1117	339	103	Acier inoxydable	420	189	
	1137	289	88		430	149	
	1141,1144	279	85		410,502	140	58
	1141 HI STRESS	279	85		414	115	46
	1030	329	100		431	95	43
	1008,1015,1020,1025	319	97		440C	80	35
	1035	309	94		304,324	120	29
	1018,1021,1022	299	91		304L	115	24
	1026,1513	299	91		347	110	33
	A36(SHAPES),1040	269	82		316,316L	100	30
	1042,1541	249	76		416	189	58
	1044,1045	219	67				

COPEAUX TEMOINS

Les copeaux sont les meilleurs indicateurs de la force d'avance adéquate. Suivez les informations relatives aux copeaux et réglez l'avance en conséquence.

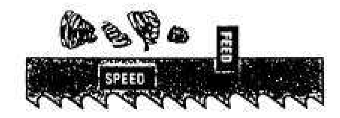
Copeaux fins ou pulvérisés – Augmentez le taux d'avance ou réduisez la vitesse de ruban.



Copeaux lourds brûlés – Réduisez le taux d'avance et/ou la vitesse de ruban.



Copeaux argentés enroulés et chauds – taux d'avance et vitesse de ruban optimum.



9. MONTAGE

Un moteur 3/4 CV, à phase auxiliaire ou à condensateur permanent est recommandé pour un fonctionnement des plus économiques.

La rotation antihoraire est requise. Notez que la rotation peut être inversée en autorisant les directions indiquées sur le terminal ou la plaque signalétique.

9.1. Assemblez la plaque de montage du moteur avec la tête en utilisant le boulon long.
Notez que le côté plat de la plaque est tourné vers le haut.

9.2. Assemblez la plaque de protection avec la tête en utilisant la vis et la rondelle frein.

La rondelle de boulon à tête bombée et l'écrou à serrage à main sont utilisés pour fixer la plaque de montage du moteur à la plaque de protection par le trou rainuré situé dans la plaque de protection. Ces composants servent également à positionner et bloquer le moteur à sa place pour un réglage adéquat de la vitesse/courroie.

9.3. Placez l'entretoise sur l'écrou long et fixez-la avec l'écrou.

9.4. Fixez le moteur sur la plaque de montage du moteur avec les quatre boulons et écrous.

Notez que l'arbre du moteur est positionné au travers de l'ouverture large située dans la plaque de protection et doit être parallèle à l'arbre de transmission.

9.5. Assemblez la poulie du moteur, la plus petite des deux, à l'arbre du moteur.

N.B. : le diamètre le plus grand doit être le plus près du moteur.

Ne serrez pas la vis de serrage.

9.6. Assemblez la poulie réceptrice, la plus grande des deux, à l'arbre de transmission dépassant.

N.B. : le petit diamètre doit être le plus près du palier.

Ne serrez pas la vis de serrage.

9.7. Placez la courroie dans une des gorges de poulies et l'autre extrémité dans la gorge correspondante de la seconde poulie.

9.8. Alignez la courroie et les deux poulies de telle sorte que la courroie fonctionne parallèlement aux gorges des poulies.

9.9. Serrez les vis de serrage des deux poulies dans cette position.

9.10. Placez la courroie selon la combinaison adéquate des poulies pour obtenir la vitesse de lame adéquate. Voir le tableau de découpe des matériaux.

9.11. Réglez la position du moteur de manière à obtenir une dépression d'environ 1/2" dans la courroie en appliquant une pression avec le pouce.

9.12. Serrez la vis à tête pour maintenir la plaque de montage du moteur sur la plaque de protection.

9.13. Connectez les câbles électriques au boîtier moteur.

Le moteur doit être protégé à l'aide d'un fusible temporisé ou d'un disjoncteur ayant une intensité nominale légèrement supérieure à l'intensité à pleine charge du moteur.

10. FONCTIONNEMENT

10.1. Préparation du travail:

10.1.1. Soulevez la tête de la scie à la verticale.

10.1.2. Ouvrez l'étau pour introduire la pièce à découper en tournant le volant à l'extrémité de la base.

10.1.3. Placez la pièce à usiner sur le banc de la scie. Si la pièce est trop longue, soutenir l'extrémité.

10.1.4. Fixez solidement la pièce à usiner sur l'étau.

10.2. Réglage de la machine

10.2.1. Desserrez la vis à serrage à main en maintenant la butée contre l'arbre.

10.2.2. Réglez la butée à la longueur souhaitée.

10.2.3. Faites tourner la butée aussi près que possible du fond de la découpe.

10.2.4. Serrez la vis à serrage à main.

10.2.5. NE LAISSEZ PAS la lame sur la pièce lorsque le moteur est arrêté.

10.3. Vitesse des lames :

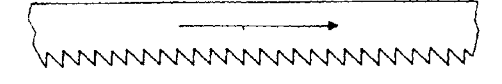
Lorsque vous utilisez votre scie à ruban, modifiez toujours la vitesse de lame pour l'adapter au matériau à découper. Le tableau de découpe de matériaux présente des réglages pour plusieurs matériaux.

Matériau	Vitesse (m/min)	Gorge de courroie utilisée	
		Poulie du moteur	Poulie de la scie
Outil, aciers en alliage inoxydable comportant du bronze	70	Petite	La plus grande
Aciers de moyenne à forte teneur en carbone, Laiton dur ou bronze	110	Moyenne	Grande
Acier de faible à moyenne teneur en carbone, Laiton recuit	160	Grande	Moyenne
Plastique aluminium	210	La plus grande	Petite

10.4. Sens de course de la lame :

Assurez-vous que la lame est connectée aux poulies de telle sorte que la bordure verticale s'attaque à la pièce à usiner en premier.

DEPLACEMENT DE LA LAME

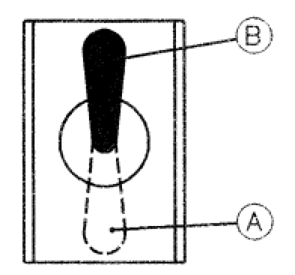


Sens de la lame

10.5. Démarrer la scie :

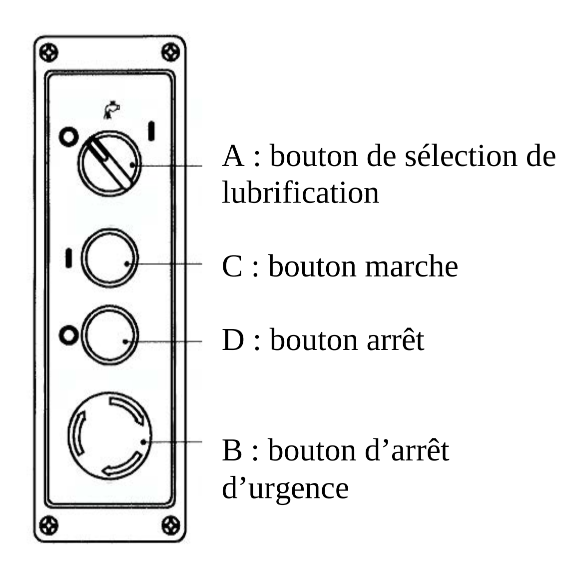
10.5.1. Description des fonctions de boutons interrupteurs

A ⥣ Bouton d'arrêt
B ⥣ Bouton de marche



Interrupteur à bascule

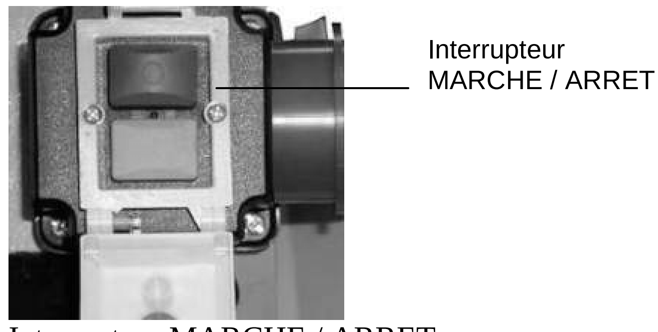
10.5.2. Description des fonctions de boutons interrupteurs (UNIQUEMENT POUR CE)



10.5.3. Interrupteur électromagnétique

Le BOUTON D'ARRET D'URGENCE verrouillable à auto-déclenchement est équipé d'un disjoncteur de sous-tension.

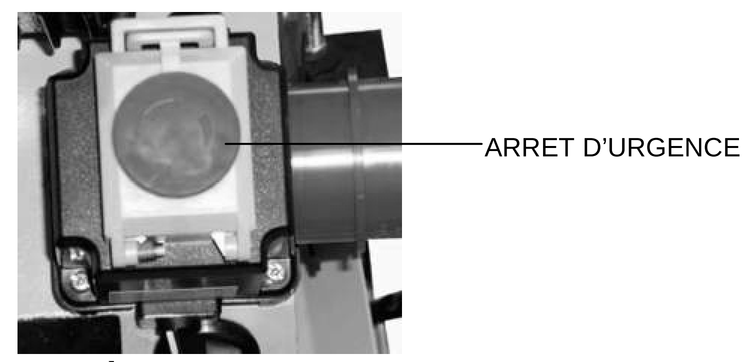
Lorsque l'interrupteur est en position fermée, il peut être verrouillé à l'aide d'un cadenas pour empêcher que la machine ne soit mise sous tension accidentellement ou par du personnel non autorisé.



Interrupteur MARCHE / ARRET

Ouvrez le capot de l'interrupteur pour mettre la scie à ruban métallique sous tension.

Fermez le capot après la mise sous tension afin de garantir le bon fonctionnement de la fonction d'ARRET D'URGENCE.



Bouton d'ARRET D'URGENCE

ATTENTION : N'UTILISEZ JAMAIS LA SCIE SANS PROTEGE-LAMES EN PLACE.

Assurez-vous que la lame n'est pas en contact avec la pièce lorsque le moteur démarre.

Démarrez le moteur, laissez la scie atteindre le plein régime, puis commencez la découpe en laissant descendre la tête lentement sur la pièce.

NE LA LAISSEZ PAS TOMBER ET NE FORCEZ PAS.

Laissez le poids de la tête de scie appliquer l'effort de coupe. La scie s'arrête automatiquement à la fin de la découpe.

10.6. Sélection de la lame :

Une lame d'utilisation générale de 8 dents par pouce est fournie avec cette scie à ruban pour découpe métallique. Des lames supplémentaires de 4, 6, 8 et 10 dents sont disponibles. Le choix du pas de lame est déterminé par la finesse de la pièce à découper : plus la pièce est fine, plus le nombre de dents doit être élevé.

Un minimum de trois (3) dents doit être contre la pièce à usiner à tout moment pour une découpe correcte. Si les dents de la lame sont trop éloignées de sorte qu'elles encadrent la pièce, cela peut entraîner de graves dommages à la pièce à usiner et à l'opération.

10.7. Changement de lame :

Levez la tête de scie à la verticale et ouvrez les protège-lames. Desserrez suffisamment le bouton à vis de tension pour permettre à la lame de scie de glisser hors des galets. Installez la nouvelle lame avec les dents penchées vers le moteur comme indiqué ci-après :

10.7.1. Placez la lame entre chacun des paliers-guides.

10.7.2. Faites glisser la lame autour de la poulie de moteur (en bas) à l'aide de la main gauche et maintenez-la en position.

10.7.3. Maintenez la lame raidie contre la poulie du moteur en tirant la lame vers le haut avec la main droite.

10.7.4. Retirez la main gauche de la poulie inférieure et placez-la au-dessus de l'opération afin de poursuivre l'application de la tension montante sur la lame.

10.7.5. Retirez la main droite de la lame et réglez la position de la poulie supérieure afin de permettre à la main gauche de faire glisser la lame autour de la poulie en utilisant le pouce, l'index et le petit doigt comme des guides.

10.7.6. Réglez le bouton de tension de lame dans le sens horaire jusqu'au point suffisant pour qu'il n'y ait pas de patinage de lame. Ne serrez pas excessivement.

10.7.7. Replacez les protège-lames.

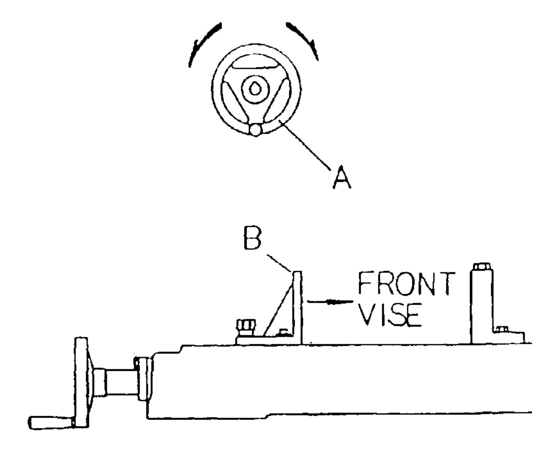
10.7.8. Appliquez 2-3 gouttes d'huile sur la lame.

10.8. Utilisation de l'étau rapide :

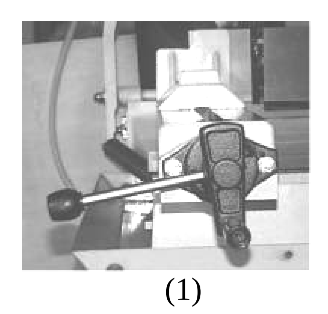
10.8.1.

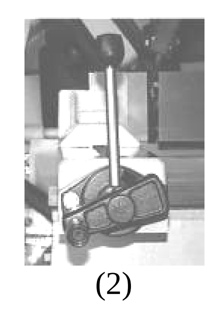
La pièce à usiner est placée entre les mâchoires de l'étau, la partie devant être coupée dépassant de la lame.

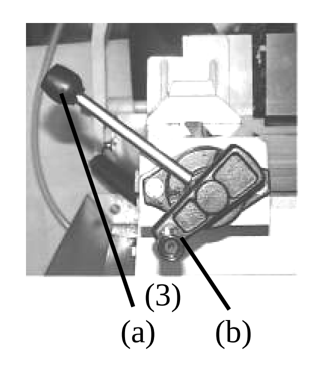
Votre machine est équipée d'une mâchoire d'étau à « action rapide » qui permet de positionner instantanément la mâchoire d'étau mobile (B). Tournez simplement le volant (A) dans le sens antihoraire de 1/2 tour et déplacez la mâchoire d'étau (B) dans la position désirée. Puis serrez la mâchoire d'étau (B) contre la pièce à usiner en tournant le volant dans le sens horaire.



10.8.2.


(1)


(2)


(3)
(a) (b)

10.8.2.1. Position de l’étau lorsqu’il est serré.
10.8.2.2. Position de l’étau lorsqu’il est desserré (totalement ouvert).
10.8.2.3. Position de l’étau lorsqu’il est desserré (à demi ouvert).

10.8.3. Consignes relatives au système d’étau Tru-Lock

10.8.3.1. Pour l’utiliser, procédez comme suit :

10.8.3.2. Levez le bras 2” au-dessus de la pièce à usiner, fermez le robinet pour maintenir le bras 2” au-dessus de la pièce à usiner.

Placez la pièce à usiner sur la table. Déplacez la poignée de l’étau (a) vers le haut à un angle de 45 degrés (a- à demi ouvert) pour desserrer l’étau.

Déplacez le support de mâchoire d’étau contre la pièce à usiner en tournant la poignée rectangulaire (b). Poussez la poignée de l’étau (a) vers le bas pour bloquer la pièce à usiner en position.

10.8.3.3. Pour libérer la pièce à usiner de l’étau, maintenez la pièce et soulevez la poignée de l’étau (a) à 90 degrés (totalement ouvert). Retirez la pièce.

10.8.4. Découpe continue :

Lorsque vous avez besoin de couper une pièce à usiner plusieurs fois, soulevez la poignée de l’étau (a) pour libérer et régler la position de la pièce. Puis rabaissez la même poignée pour serrer.

Vous pouvez également pousser la poignée de l’étau (a) d’abord vers le bas, puis serrer l’étau en tournant la poignée rectangulaire (b) dans le sens horaire. Après avoir terminé la découpe, vous pouvez libérer la pièce à usiner en tournant uniquement la poignée rectangulaire.

Ce système d’étau Tru-Lock a une course de serrage de 3mm lorsque la poignée rectangulaire est totalement ouverte. Une course de serrage de seulement 1mm est nécessaire pour les matériaux métalliques normaux.

L’opérateur peut serrer la pièce à usiner en baissant la poignée de l’étau (a) avec une certaine pression en fonction de la dureté de la pièce à usiner.

10.9. Réglage de l’étau rapide pour la découpe d’angle :

a) Desserrez les vis A, B, C, D.
b) Réglez l’étau arrière dans la position du trou fileté. (E)
c) Réglez l’échelle à l’angle souhaité.
d) Réglez l’étau avant (F) parallèlement à l’étau arrière (E).
e) Serrez les vis A, B, C, D.

10.9.1. La position pour la découpe à 0˚. (La position d’origine) (Cf. Fig. 1)

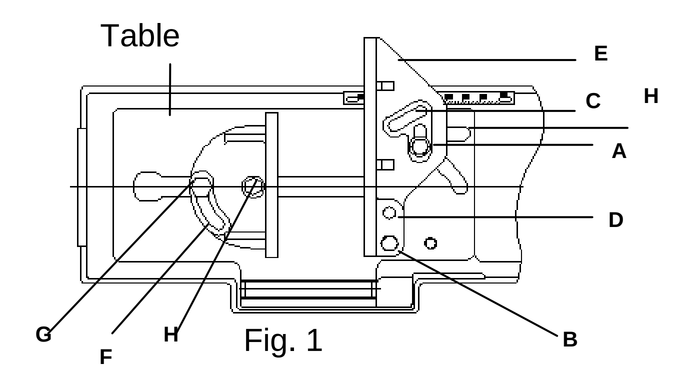


Fig. 1

10.9.2. La position pour la découpe à 90˚. (Cf. Fig. 2)

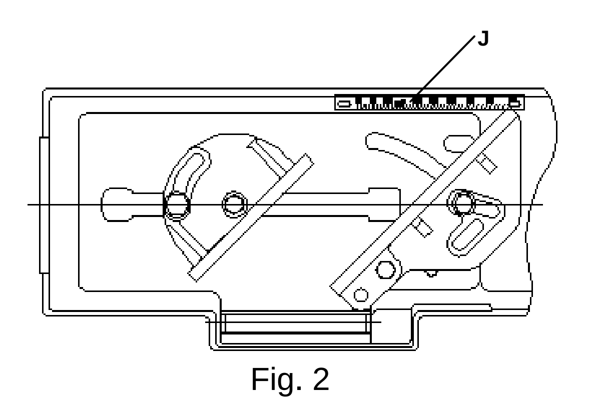
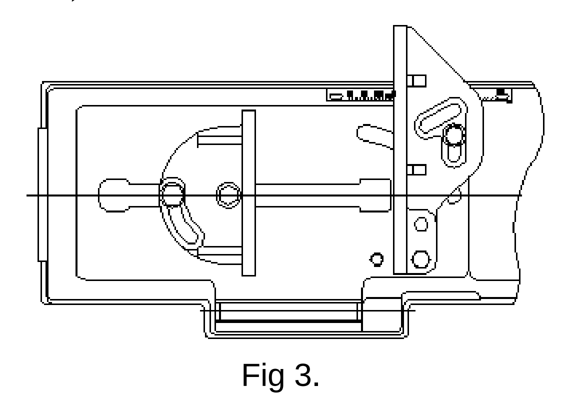


Fig. 2

Étapes :
1. Retirez les vis de A à C.
2. Retirez les vis de B à D.
3. Tournez E (étau arrière) vers la droite.
4. Tournez F (étau avant) vers la droite.

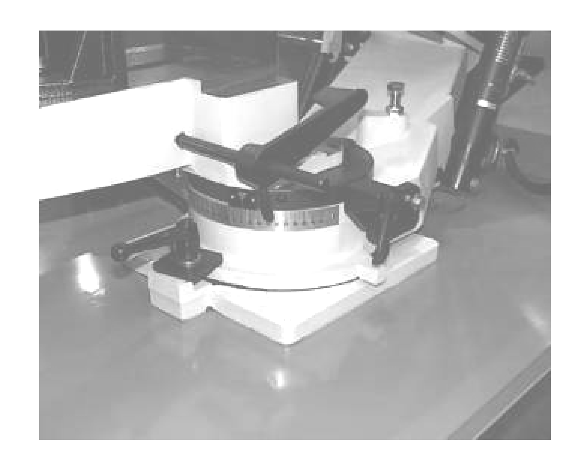

Fig 3.

10.9.3. La position pour la découpe d'une pièce à usiner de 12". (Cf. Fig. 3)

Étapes :
1. Débranchez la scie à ruban métallique.
2. Dévissez les boulons sur la mâchoire arrière de serrage.
3. Placez la mâchoire de serrage à une distance supérieure, dans les trous prévus à cet effet.
4. Revissez la mâchoire de serrage.

10.10. COMMENT FONCTIONNE LA DECOUPE PAR PIVOTEMENT

10.10.1. Desserrez la vis à tête rectangulaire (A).
10.10.2. Déplacez l'anneau oscillant manuellement, surveillez l'échelle d'angle pour obtenir l'angle souhaité.
10.10.3. Verrouillez la vis à tête rectangulaire (A).
10.10.4. Ajustez le volume du cylindre et commencez la découpe.



11. REGLAGE DU PALIER-GUIDE DE LAME

ATTENTION :Il s'agit du réglage le plus important de votre scie. Il est impossible d'obtenir un travail satisfaisant avec votre scie si les guides de lame ne sont pas réglés correctement. Les paliers-guides de lame présents sur votre scie à ruban métallique sont réglés et la puissance est testée par le biais de plusieurs découpes d'essai avant de quitter l'usine afin de garantir un bon réglage. La nécessité d'un réglage ne devrait apparaître que rarement si la scie est utilisée correctement. Néanmoins, si les guides se dérèglent, il est extrêmement important de refaire le réglage immédiatement. Si un réglage inexact est conservé, la lame ne coupera pas droit et si la situation n'est pas corrigée, cela entraînera des dommages sévères de la lame. Étant donné que le réglage des guides est un facteur critique pour les performances de votre scie, il est toujours préférable d'essayer une nouvelle lame pour voir si cela améliorera une mauvaise découpe avant de commencer le réglage.

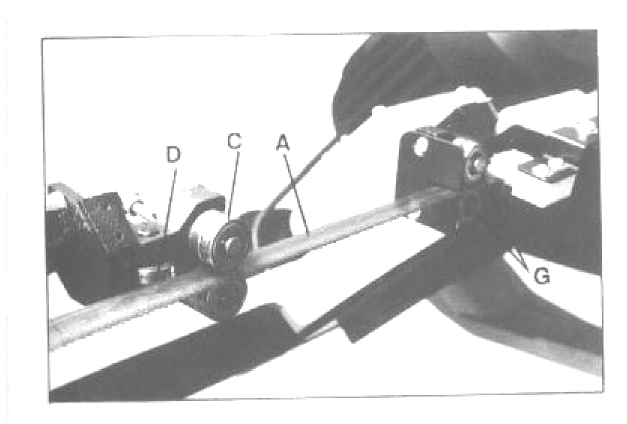
Si une lame s'émousse sur une face plus vite que sur l'autre, par exemple, elle commencera à découper de manière tordue. Le changement de la lame corrigera ce problème, alors que le réglage du guide ne le fera pas. Si une nouvelle lame ne corrige pas le problème, vérifiez que les guides de lame présentent le bon espacement.

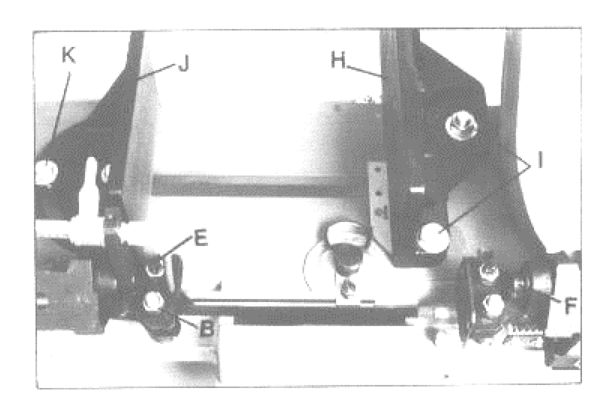
N.B. : Il doit y avoir un jeu de 000 (affleurant) à 001 entre la lame et les paliers-guides. Pour obtenir ce jeu, réglez comme indiqué ci-après :

a. Le palier-guide intérieur est fixe et ne peut pas être réglé.
b. Le palier-guide extérieur est monté sur un coussinet excentrique et peut être réglé.
c. Desserrez l'écrou tout en maintenant le boulon à l'aide d'une clé Allen.
d. Positionnez le coussinet excentrique en tournant le boulon dans la position de jeu souhaitée.
e. Serrez l'écrou.
f. Réglez le second palier-guide de lame de la même manière.

REMARQUE :

a. Réglez la tension de la lame jusqu'à ce que le dos de la lame (A) se trouve légèrement contre le galet de guidage de la lame (avant).
b. Assurez-vous que l'écrou (E) est serré.
c. Tournez l'arbre à excentrique (B) dans le sens antihoraire, lorsque le palier (D) touche correctement la lame de la scie, serrez l'écrou (E).
d. Pour régler, desserrez la vis de serrage (F) et déplacez la lame réglable vers le haut ou vers le bas, jusqu'à ce qu'elle touche légèrement le dos de la lame (A).
e. Répétez les étapes 1, 2, 3 et 4 pour régler le palier-guide de lame de l'autre côté (G).
f. Corrigez la base et la lame pour qu'elles soient en position verticale par rapport à l'échelle. Si nécessaire, desserrez la vis de serrage (F).
g. Abaissez le guide de lame, corrigez l'étau à mâchoire (H) et la lame en position verticale par rapport à l'échelle, puis serrez les vis de serrage (I).
h. Desserrez la vis de serrage (K), déplacez et serrez l'étau à mâchoire avant (J) contre l'étau à mâchoire arrière (H). Terminez la correction en serrant la vis de serrage (K).





12. REGLAGE DE L'ALIGNEMENT DE LAME

12.1. Ouvrez le protège-lame.

12.2. Retirez les ensembles de guides de lame (supérieur et inférieur).

12.3. Desserrez la vis à tête hexagonale dans le mécanisme d'inclinaison jusqu'à ce qu'elle soit desserrée mais juste.

12.4. La machine étant en fonctionnement, réglez simultanément la vis de serrage et le bouton de tension de lame afin de maintenir une tension constante sur la lame.

La vis de serrage et le bouton de tension de lame sont toujours tournés dans des directions opposées, c'est-à-dire que lorsque l'un est tourné dans le sens horaire, l'autre est tourné dans le sens antihoraire.

La lame s'aligne correctement lorsque la face arrière touche à peine l'épaule de la poulie ou lorsqu'un léger écart apparaît près de l'axe de la poulie.

Il convient de veiller à ne pas trop serrer la lame de scie, car cela donnera un réglage erroné et limitera la durée de vie de la lame.

12.5. Serrez la vis à tête hexagonale dans le mécanisme d'inclinaison.

IMPORTANT : Parfois, en essayant de réaliser ce réglage délicat, il est possible de provoquer le désalignement du réglage de base. Si cela est le cas, procédez comme suit :

12.5.1. Desserrez la vis de serrage et reculez-la aussi loin qu'elle peut aller tout en restant dans le trou fileté.

12.5.2. Tournez la vis à tête hexagonale dans le sens horaire jusqu'à ce qu'elle s'arrête (ne serrez pas).

12.5.3. Tournez la vis de serrage dans le sens horaire jusqu'à l'arrêt, puis continuez d'un demi-tour et vérifiez l'alignement en mettant la machine sous tension.

12.5.4. Si un nouveau réglage est nécessaire, reprenez à l'étape 4.

12.6. Éteignez la machine.

12.7. Replacez les ensembles de guides de lame – il peut s'avérer nécessaire de desserrer légèrement la tension de lame.

12.8. Réglez la position verticale des ensembles de paliers-guides de lame, de telle manière que la face arrière de la lame touche à peine le roulement à bille.

12.9. Faites un dernier essai pour contrôler l'alignement. Si nécessaire, affinez le réglage (Cf. étape 4).

12.10. Replacez les protège-lames.

13. ENTRETIEN

ATTENTION : ASSUREZ-VOUS QUE L'UNITE EST DEBRANCHEE AVANT DE PROCEDER A L'ENTRETIEN OU DE RETIRER TOUT COMPOSANT.

13.1. Entretien journalier

13.1.1. Remplissez le réservoir d'huile au niveau adéquat avant chaque utilisation.

13.1.2. En cas de surchauffe ou de bruits inhabituels, arrêtez la machine immédiatement pour contrôler le manque de graisse, les réglages défectueux, les forets émoussés ou autres déficiences, rectifiez les problèmes avant de reprendre le travail.

13.1.3. Maintenez la zone de travail propre.

13.2. Entretien hebdomadaire

13.2.1. Nettoyez et enduisez la vis-mère d'huile.

13.2.2. Contrôlez le graissage des parties coulissantes de la table. Appliquez un peu d'huile si nécessaire.

13.3. Entretien mensuel

13.3.1. Réglez la précision des coulisses sur l'avance transversale et longitudinale.
13.3.2. Graissez les coussinets, la vis sans fin et la tige de la vis sans fin avec un peu d'huile.

13.4. Entretien annuel

13.4.1. Réglez la table pour s'assurer qu'elle est bien à niveau dans tous les sens.

13.4.2. Contrôlez le cordon électrique, la fiche, les disjoncteurs et les raccordements pour veiller à ce qu'ils soient sûrs.

14. GRAISSAGE

Graissez les composants suivants en utilisant de l’huile SAE-30 comme indiqué.

14.1. Roulement à bille : aucun.

14.2. Palier de poulie réceptrice : 6-8 gouttes par semaine.

14.3. Vis-mère de l’étau : si nécessaire.

14.4. Les pignons d'entraînement fonctionnent dans un bain d'huile et ne requièrent un changement de lubrifiant qu'une fois par an, à moins que le lubrifiant ne soit accidentellement contaminé ou qu’une fuite n’apparaisse en raison du remplacement incorrect du couvercle de la boîte d’engrenage.

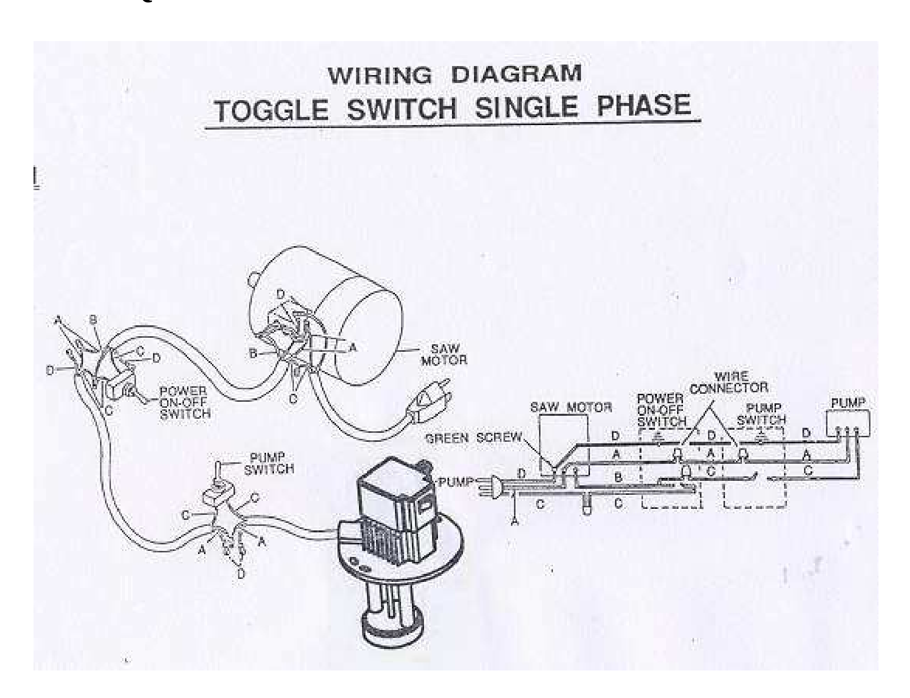
Au cours des premiers jours de fonctionnement, l’entraînement par engrenage à vis sans fin chauffera. Sauf si la température dépasse 200°F (93°C), il n’y a pas lieu de s’alarmer.

15. DIAGNOSTIC DE PANNES

Symptôme	Cause(s) possible(s)	Action corrective
Rupture excessive de lames	1. Matériaux desserrés dans l'étau. 2. Vitesse ou avance incorrecte 3. Espacement trop important des dents de lame 4. Matériau trop gros 5. Tension de lame incorrecte 6. Dents en contact avec le matériau avant de démarrer la scie 7. Abrasions de la lame sur le flasque de roue 8. Paliers-guides mal alignés 9. Lame trop épaisse 10. Fissure lors du soudage	1. Serrez fortement la pièce. 2. Réglez la vitesse ou l'avance. 3. Remplacez par une lame présentant un petit espacement des dents. 4. Utilisez une lame à faible vitesse et un petit espacement des dents. 5. Réglez la lame de manière à ce qu'elle ne glisse pas sur la roue. 6. Mettez la lame en contact avec la pièce après le démarrage du moteur. 7. Réglez l'alignement de roue. 8. Réglez les paliers-guides. 9. Utilisez une lame plus fine. 10. Soudez de nouveau, notez la performance de soudage.
Lustrage prématuré de la lame	1. Dents trop grosses 2. Vitesse trop importante 3. Pression d'avance inadéquate 4. Points durs ou incrustation sur le matériau 5. Écrouissage du matériau 6. Torsion de lame 7. Lame insuffisante 8. Glissement de lame	1. Utilisez des dents plus fines. 2. Réduisez la vitesse. 3. Réduisez la tension de ressort sur le côté de la scie. 4. Réduisez la vitesse, augmentez la pression d'avance. 5. Augmentez la pression d'avance en réduisant la tension de ressort. 6. Remplacez par une nouvelle lame et réglez la tension de lame. 7. Serrez le bouton de réglage de la tension de lame. 8. Serrez la tension de lame.
Usure inhabituelle sur la face / le dos de la lame	1. Guides de lame usés 2. Paliers-guides de lame mal réglés 3. Le support des paliers-guides de lame est desserré.	1. Remplacez-les. 2. Réglez suivant le manuel de l'opérateur. 3. Serrez.

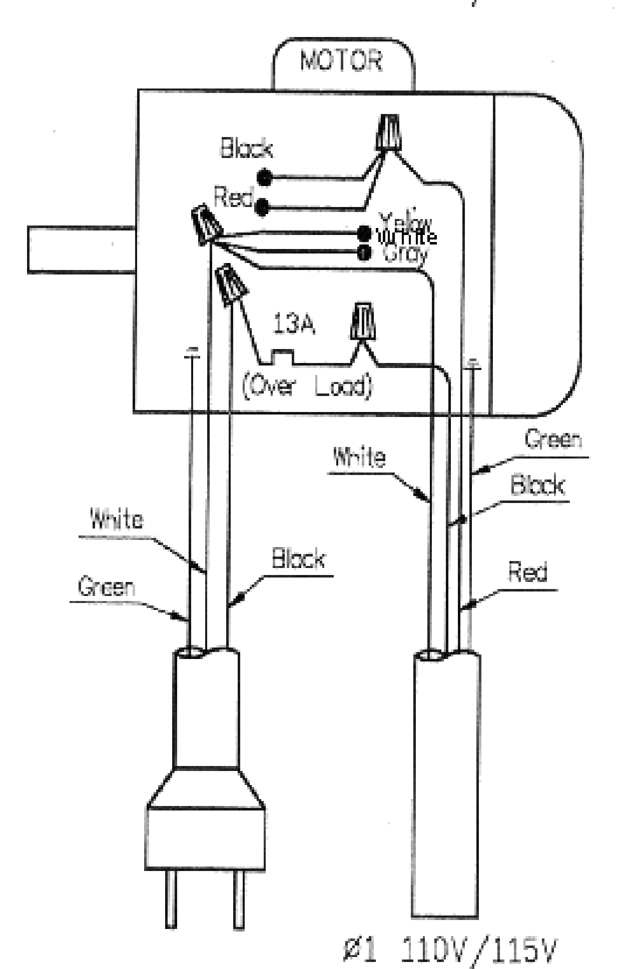
Symptôme	Cause(s) possible(s)	Action corrective
Les dents se déchirent de la lame.	1. Dents trop grosses pour ce travail 2. Pression trop forte, vitesse trop faible 3. La pièce à usiner vibre. 4. Bourrage de la lame	1. Utilisez une lame avec des dents plus fines. 2. Réduisez la pression, augmentez la vitesse. 3. Fixez solidement la pièce à usiner. 4. Utilisez une lame à dents plus grosses ou brossez pour retirer les copeaux.
Moteur trop chaud en fonctionnement	1. La tension de lame est trop élevée. 2. La tension de la courroie de transmission est trop élevée. 3. La lame est trop épaisse pour ce travail. 4. La lame est trop fine pour ce travail. 5. Les engrenages sont mal alignés. 6. Les engrenages ont besoin d'être lubrifiés. 7. La découpe coince la lame.	1. Réduisez la tension de la lame. 2. Réduisez la tension de la courroie de transmission. 3. Utilisez une lame plus fine. 4. Utilisez une lame épaisse. 5. Réglez les engrenages de sorte que la vis sans fin se trouve au centre de l'engrenage. 6. Vérifiez le passage de l'huile. 7. Diminuez l'avance de la pièce.
Mauvaises découpes (incurvées)	1. Pression d'avance trop forte. 2. Paliers-guides mal réglés. 3. Tension de lame inadaptée. 4. Lame émoussée. 5. Vitesse incorrecte. 6. Guides de lame trop espacés. 7. Ensemble des guides de lame lâche. 8. Chariot de lame trop éloigné des flasques de roues.	1. Réduisez la pression en augmentant la tension de ressort sur le côté de la scie. 2. Réglez les paliers-guides, le jeu ne peut pas être supérieur à 0,001. 3. Augmentez la tension de lame en réglant la tension de lame. 4. Remplacez la lame. 5. Réglez la vitesse. 6. Réglez l'espace des guides. 7. Serrez. 8. Réalignez la lame selon la notice d'utilisation.
Mauvaises découpes (rugueuses)	1. Vitesse ou avance trop élevée. 2. La lame est trop grosse. 3. Tension de lame faible.	1. Réduisez la vitesse ou l'avance. 2. Remplacez par une lame plus fine. 3. Réglez la tension de lame.
La lame se tord.	1. La découpe coince la lame. 2. Tension de lame trop forte.	1. Réduisez la pression du peigne. 2. Réduisez la tension de lame.

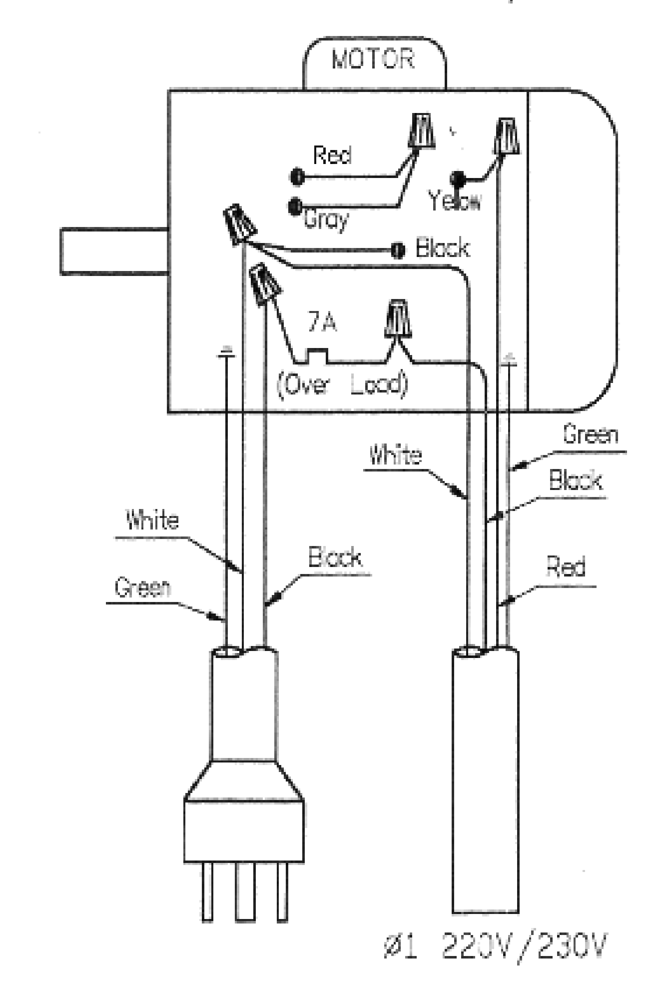
16. SYSTEME ELECTRIQUE



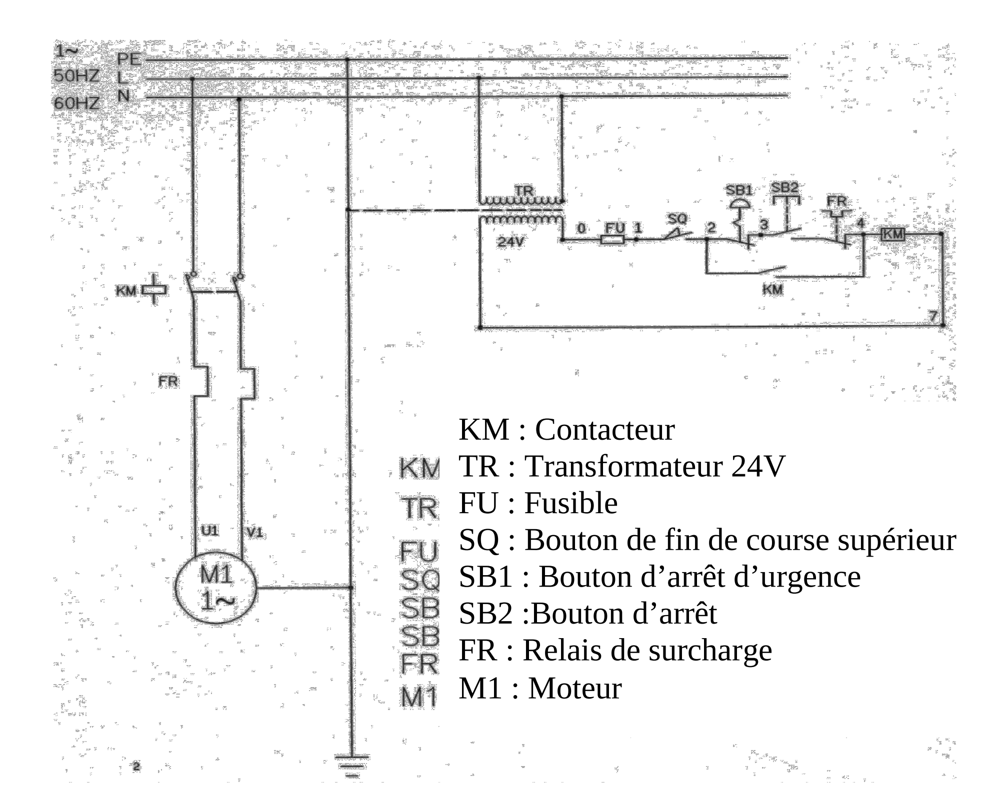
HZ/COULEUR/REF N°	A	B	C	D
50	BLEU	NOIR	MARRON	JAUNE VERT

G0561





17. SYSTEME DE CABLAGE



3~ PE L1 L2 L3 50HZ 60HZ

L1 L3 TR 24V 0 FU 1 SQ 2 SB1 3 SB2 FR 4 KM 7 KM FR U1 V1 W1 M1 3~

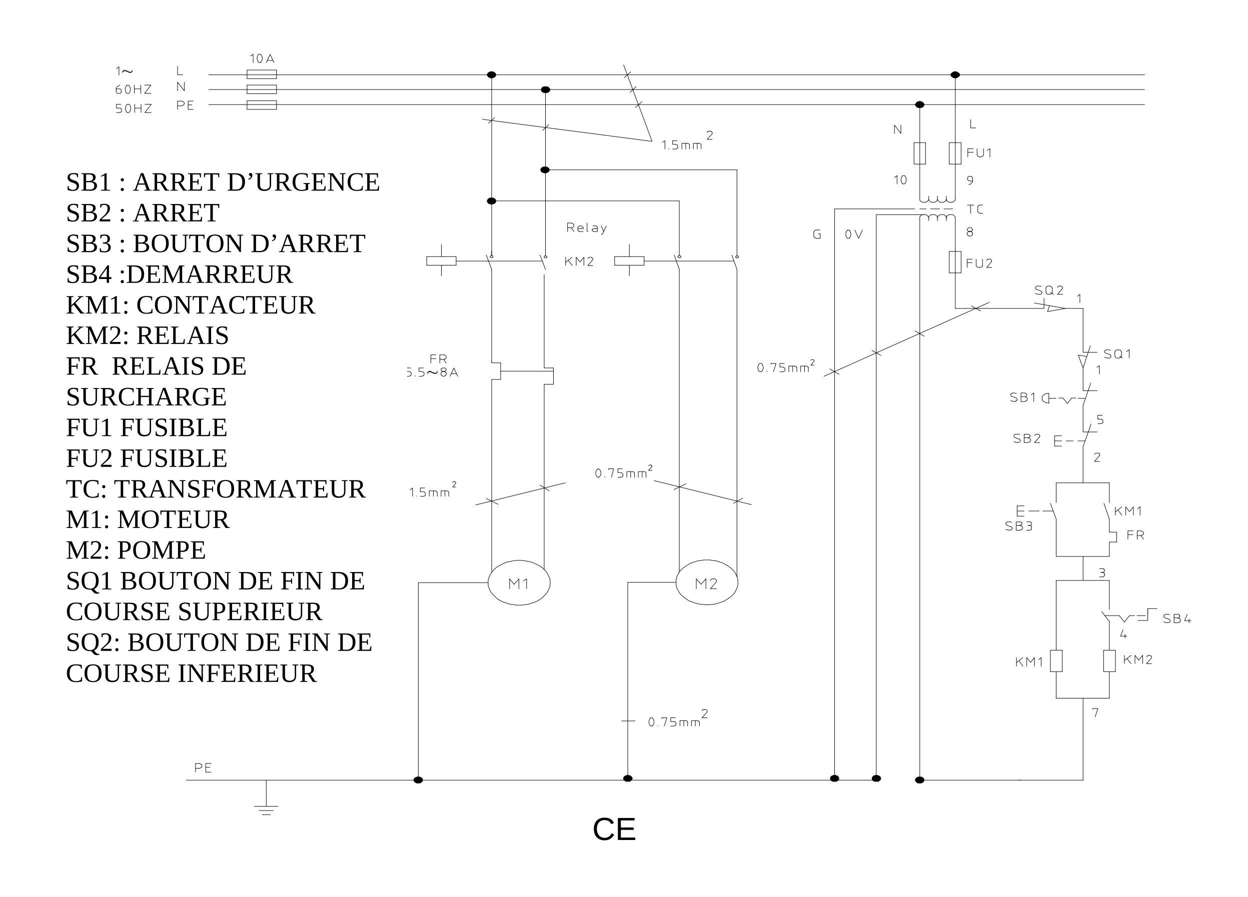
KM : Contacteur
TR : Transformateur 24V
FU : Fusible
SQ : Bouton de fin de course supérieur
SB1 : Bouton d'arrêt d'urgence
SB2 :Bouton d'arrêt
FR : Relais de surcharge
M1 : Moteur

KM: Contactor
TR: Transformer
FU: Fuse
SQ: Limit Switch
SB1: Emergency
SB2: Start Switch
load Relc

SB1 : ARRET D'URGENCE
SB2 : ARRET
SB3 : BOUTON D'ARRET
SB4 :DEMARREUR
KM1: CONTACTEUR
KM2: RELAIS
FR RELAIS DE SURCHARGE
FU1 FUSIBLE
FU2 FUSIBLE
TC: TRANSFORMATEUR
M1: MOTEUR
M2: POMPE
SQ1 BOUTON DE FIN DE COURSE SUPERIEUR
SQ2: BOUTON DE FIN DE COURSE INFERIEUR

FR 3~2.6A 5mm² U1 V1 W1 M1 3~ 0.75mm² U2 V2 W2 M2 3~ 0.75mm²

SB1 5 SB2 2 SB3 KM1 FR 3 SB4 4 KM1 KM2


SB1 : ARRET D’URGENCE
SB2 : ARRET
SB3 : BOUTON D’ARRET
SB4 :DEMARREUR
KM1: CONTACTEUR
KM2: RELAIS
FR RELAIS DE SURCHARGE
FU1 FUSIBLE
FU2 FUSIBLE
TC: TRANSFORMATEUR
M1: MOTEUR
M2: POMPE
SQ1 BOUTON DE FIN DE COURSE SUPERIEUR
SQ2: BOUTON DE FIN DE COURSE INFERIEUR
1~
60HZ
50HZ
L
N
PE
10A
1.5mm2
Relay
KM2
FR
0.75mm2
M1
M2
G
0V
TC
FU1
FU2
SQ1
SQ2
SB1
SB2
SB3
SB4
KM1
CE

18. NOMENCLATURE

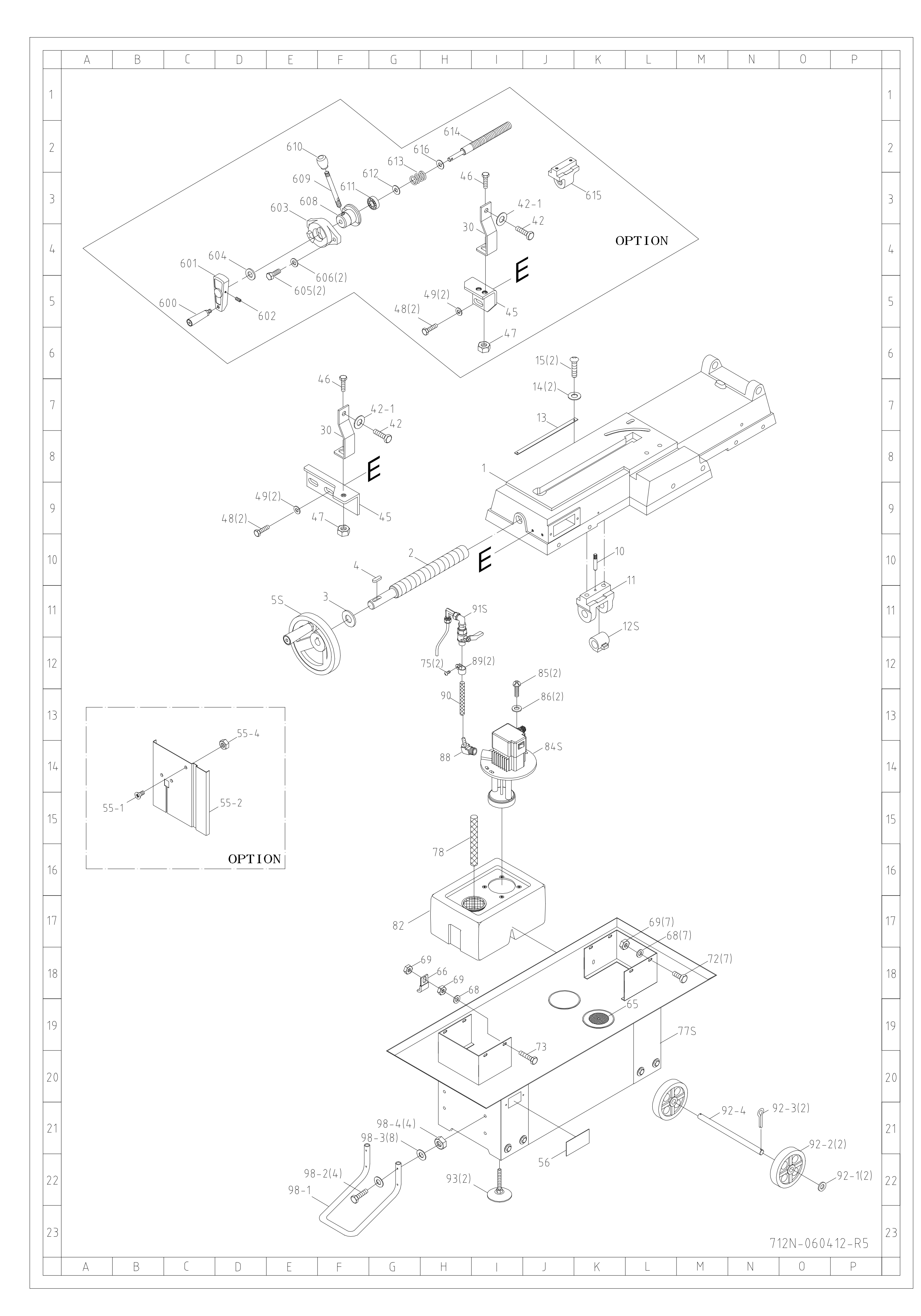
MODELE : OT8712					
CODE N°	REF.	DESCRIPTION	SPECIFICATION	QTE	NOTE
1	181107A	Base pivotante		1	Totalement fileté
1	181107-2	Base		1	Semi fileté
2	181108E	Vis à filetage trapézoïdal		1	
3	W002	Rondelle	1/2"x28xt2	1	
4	K003	Clavette	5x5x15L	1	
5S	181606S	Roue		1	
7	181266	Boulon fixe		1	
8	W008	Rondelle	3/8"x25xt2	2	
9	181114	Support de mâchoire d’étau (avant)		1	
10	HP021	Goupille	Ø 5x35L	1	Semi fileté
11	181136A	Support		1	Semi fileté
12S	181604S	Ensemble écrou à filetage trapézoïdal		1	Semi fileté
13	181012	Échelle		1	
14	W007	Rondelle	3/16"x12xt0.8	2	
15	S708	Vis à tête ronde de traverse	3/16"x3/8"L	2	
16	ET2108	Écrou de bougie	5/8"	1	
17	S501	Vis à tête bombée	1/2"x2"L	1	
18	N001	Écrou hexagonal	1/2"	1	
19	W002	Rondelle	1/2"x28xt2	2	
20	S012	Vis à tête hexagonale	3/8"x1-1/2"L	1	
21	S003	Vis à tête hexagonale	1/2"x2"L	1	
22	181113-4	Support de mâchoire d’étau (arrière)		1	
23	181121	Douille		1	
24	181122-1	Tige de support		1	
25	S063	Vis	5/16"x3/4"L	1	
26	181123	Support pivotant		1	
27	181270	Rondelle		1	
28	S012	Vis à tête hexagonale	3/8"x1-1/2"L	2	
29	181133	Plaque de support		1	
30	181134	Plaque fixe		1	
31	181117-1	Ressort		1	
32	181118	Tige de réglage de ressort		1	
33	181115	Support de poignée à ressort		1	
34	S022	Vis à tête hexagonale	5/16"x3/4"L	1	
35	W016	Rondelle	5/16"x23xt2	1	
35-1	N007	Écrou hexagonal	5/16"	1	
36	N005	Écrou hexagonal	3/8"	1	
37	W014	Rondelle	3/8"x23xt2	1	
38	181130	Vis à serrage à main		1	
39	S022	Vis à tête hexagonale	5/16"x3/4"L	1	
40	3021	Tige de butée		1	
41	181125	Butoir		1	
42	S019	Vis à tête hexagonale	5/16"x1-1/2"L	1	
42-1	W004	Rondelle	1/4"x19xt1.5	1	
45	181112	Plaque de support		1	Semi fileté

45	181112A	Plaque de support		1	Totalement fileté
46	S014	Vis à tête hexagonale	3/8"x1-3/4"L	1	
47	N005	Écrou hexagonal	3/8"	1	
48	S022	Vis à tête hexagonale	5/16"x3/4"L	2	
49	W017	Rondelle	5/16"x18xt1.5	2	
50	S014	Vis à tête hexagonale	3/8"x1-3/4"L	1	
51	N005	Écrou hexagonal	3/8"	1	
52	S022	Vis à tête hexagonale	5/16"x3/4"L	2	
53	W017	Rondelle	5/16"x18xt1.5	2	
55-1	S302	Vis à tête plate de traverse	1/4"x3/8"L	1	Option
55-2	3055A	Table de scie verticale		1	Option
55-4	N003	Écrou hexagonal	1/4"	1	Option
56	181900	Marque d'avertissement		1	
65	191106A	Filtre		1	
66	3076	Pointe de coupure d'interrupteur		1	
68	W017	Rondelle	3/8"x18xt1.5	8	
69	N007	Écrou hexagonal	5/16"	9	
72	S017	Vis à tête hexagonale	5/16"x1"L	7	
73	S023	Vis à tête hexagonale	5/16"x1-1/4"L	1	
75	S708	Vis à tête ronde de traverse	3/16"x3/8"L	2	
77S	18110	Ensemble complet de socle		1	
78	181854	Tuyau	5/8"x200mm	1	
82	181256	Réservoir à liquide de refroidissement		1	
84S		Pompe		1	
85	S717	Vis à tête ronde de traverse	1/4"x5/8"L	2	
86	W004	Rondelle	1/4"x19xt1.5	2	
88	181852	Coupleur	3/8"PTx5/16"	1	
89	181601	Collier de serrage de tuyau	5/8"	2	
90	181981	Tuyau	0D12xID8x2000	1	
91S	181980	Raccord		1	
92-1	W013	Rondelle	3/8"	2	
92-2	181129	Roue		2	
92-3	HP210	Clavette	Ø 3x25L	2	
92-4	181128	Tige de roue		1	
93	181308	Bords de socle		2	
98-1	192039	Tige à main		1	
98-2	S019	Vis à tête hexagonale	5/16"x1-1/2"L	4	
98-3	W017	Rondelle	5/16"x18xt1.5	8	
98-4	N007	Écrou hexagonal	5/16"	4	
130	181306	Support		1	Uniquement pour CE
130	181306A	Support		1	Uniquement pour CE (Option)
131	HS508	Vis à tête ronde de traverse	M4x5L	4	Uniquement pour CE
132	181305	Base d'interrupteur		1	Uniquement pour CE
132	181305A	Base d'interrupteur		1	Uniquement pour CE (Option)
133	HW003	Rondelle	M5	2	Uniquement pour CE
134	HW509	Vis à tête ronde de traverse	M4x10L	2	Uniquement pour CE
135	W018	Rondelle	5/16"x23xt3	1	
136	S022	Vis à tête hexagonale	5/16"x3/4"L	1	
138		Protection de cylindre			
139	181608	Rondelle		1	
140	181301C	Support inférieur de cylindre		1	
141	W016	Rondelle	5/16"x19xt1.5	1	
142	S018	Vis à tête hexagonale	5/16"x1/2"L	1	
201S	18121	Ensemble de boîte d'engrenage		1	
202S	18138	Ensemble d'arbre de roue à vis sans fin		1	
203	HK110	Clavette	5x5x30L	1	
206	181226	Poulie à broche		1	
207	S604	Vis sans tête creuse hexagonale	1/4"x3/8"L	2	
208	181874	Courroie	3Vx270	1	
209	181237D	Capot		1	
210	N005	Écrou hexagonal	3/8"	1	
211	W013	Rondelle	3/8"x20xt2	1	
212	181302-2	Support supérieur de cylindre		1	

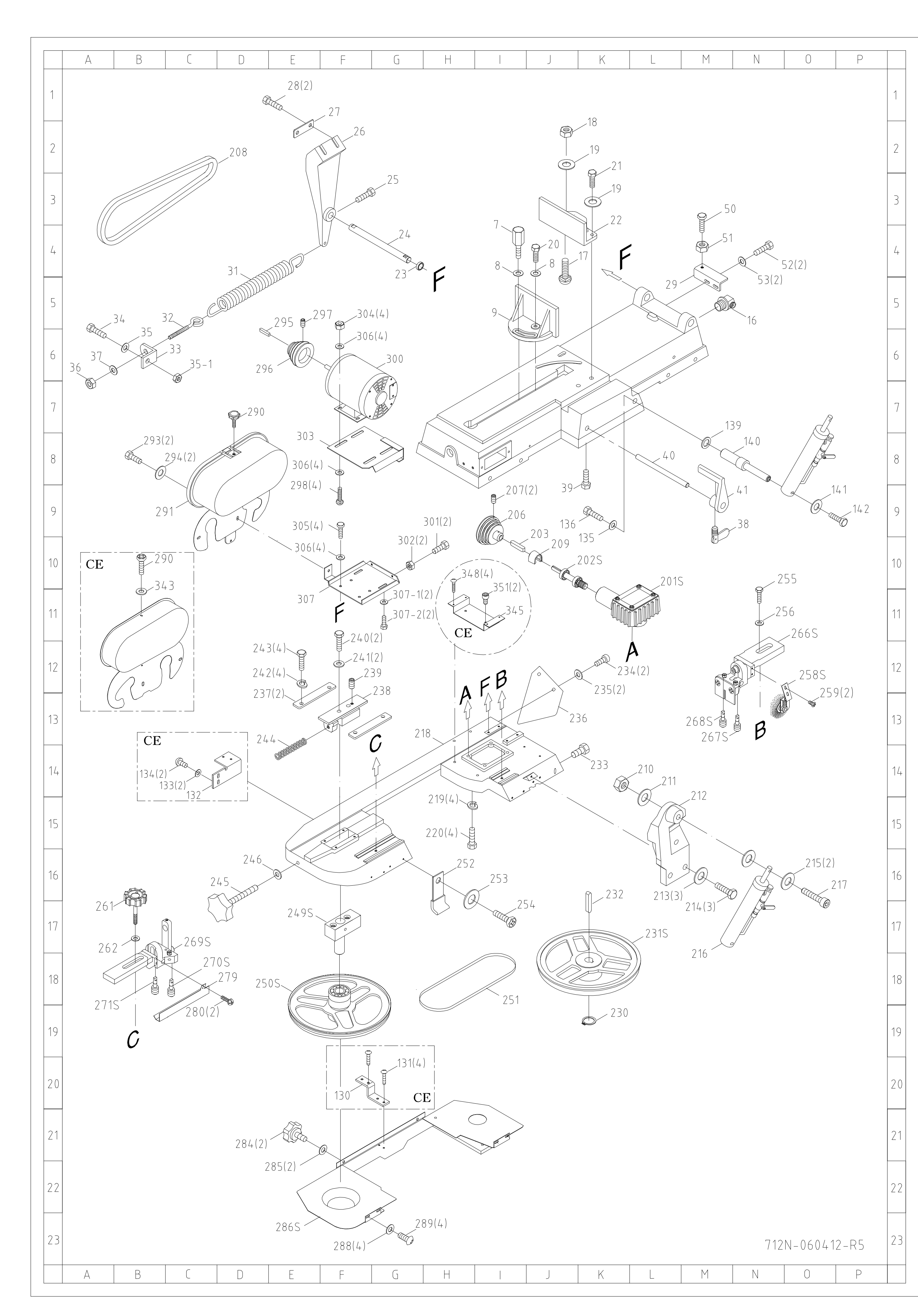
213	W017	Rondelle	5/16"x18xt1.5	3	
214	S017	Vis à tête hexagonale	5/16"x1"L	3	
215	W014	Rondelle	3/8"x23xt2	2	
216	181304-2	Ensemble complet de cylindre	RF-712N	1	
217	S412	Vis à tête creuse hexagonale	3/8"x2-1/4"L	1	
218	181203-1	Ossature		1	
219	W204	Rondelle élastique	3/8"	4	
220	S013	Vis à tête hexagonale	3/8"x1-1/4"L	4	
230	HCS13	Bague de retenue en C	S25	1	
231S	181214-2S	Roue d'entraînement		1	
232	HK025	Clavette	6x6x20L	1	
233	S022	Vis à tête hexagonale	5/16"x3/4"L	1	
234	S201	Vis à tête creuse hexagonale de traverse	1/4"x5/8"L	2	
235	W005	Rondelle	1/4"x16xt1.5	2	
236	181232-1	Plaque de support		1	
237	181210	Plaque de glissement		2	
238	181211	Coulisseau de tension de lame		1	
239	S608	Vis sans tête creuse hexagonale	5/16"x3/4"L	1	
240	S019	Vis à tête hexagonale	5/16"x1-1/2"L	2	
241	W015	Rondelle	5/16"x12xt2	2	
242	W205	Rondelle élastique	5/16"	4	
243	S020	Vis à tête hexagonale	5/16"×3/4"L	4	
244	181212	Ressort		1	
245	181213A	Bouton de réglage de lame		1	
246	W008	Rondelle	3/8"x25xt2	1	
249S	18122	Ensemble arbre		1	
250S	18123A	Ensemble de roue porteuse		1	
251	181894	Lame	0.032"x3/4"x93"x6-10T	1	
251	181894-2	Lame	0.032"x3/4"x93"x6-10T	1	Option
252	181240	Pointe de coupure d'interrupteur		1	
253	W005	Rondelle	1/4"x16xt1.5	1	
254	S201	Vis à tête creuse hexagonale de traverse	1/4"x5/8"L	1	
255	S013	Vis à tête hexagonale	3/8"x1-1/4"L	1	
256	W008	Rondelle	3/8"x25xt2	1	
258S	181242BS	Ensemble de brosse		1	
259	S708	Vis à tête ronde de traverse	3/16"x3/8"L	2	
261	3066-3	Bouton de réglage de lame		1	
262	W008	Rondelle	3/8"x25xt2	1	
266S	18128A	Ensemble support réglable (arrière)		1	
267S	18126	Ensemble pivot de guidage		1	
268S	18127	Ensemble axe de palier		1	
269S	18124K	Support réglable (avant)		1	
270S	18126	Ensemble pivot de guidage		1	
271S	18127	Ensemble axe de palier		1	
279	181231	Protège-lame (avant)		1	
280	S711	Vis à tête ronde de traverse	5/32"x1/4"L	2	
284	195083	Mollette de réglage		2	
285	W005	Rondelle	1/4"x16xt1.5	2	
286S	18137	Capot arrière de lame		1	
288	W005	Rondelle	1/4"x16xt1.5	4	
289	S701	Vis à tête ronde de traverse	1/4"x1/2"L	4	
290	S201	Vis à tête creuse hexagonale de traverse	1/4"x1/2"L	1	Uniquement pour CE
290	3058	Mollette de réglage		1	
291	181237I	Capot de poulie du moteur		1	
291	18131	Capot de poulie du moteur		1	Uniquement pour CE
293	S201	Vis à tête creuse hexagonale de traverse	1/4"x5/8"L	2	
294	W004	Rondelle	1/4"x19xt1.5	2	
295	HK110	Clavette	5x5x30L	1	
296	181235	Poulie du moteur		1	
297	S604	Vis sans tête creuse hexagonale	1/4"x3/8"L	1	
298	S510	Vis à tête bombée	5/16"x3/4"L	4	
300		Moteur		1	
301	S017	Vis à tête hexagonale	5/16"x1"L	2	

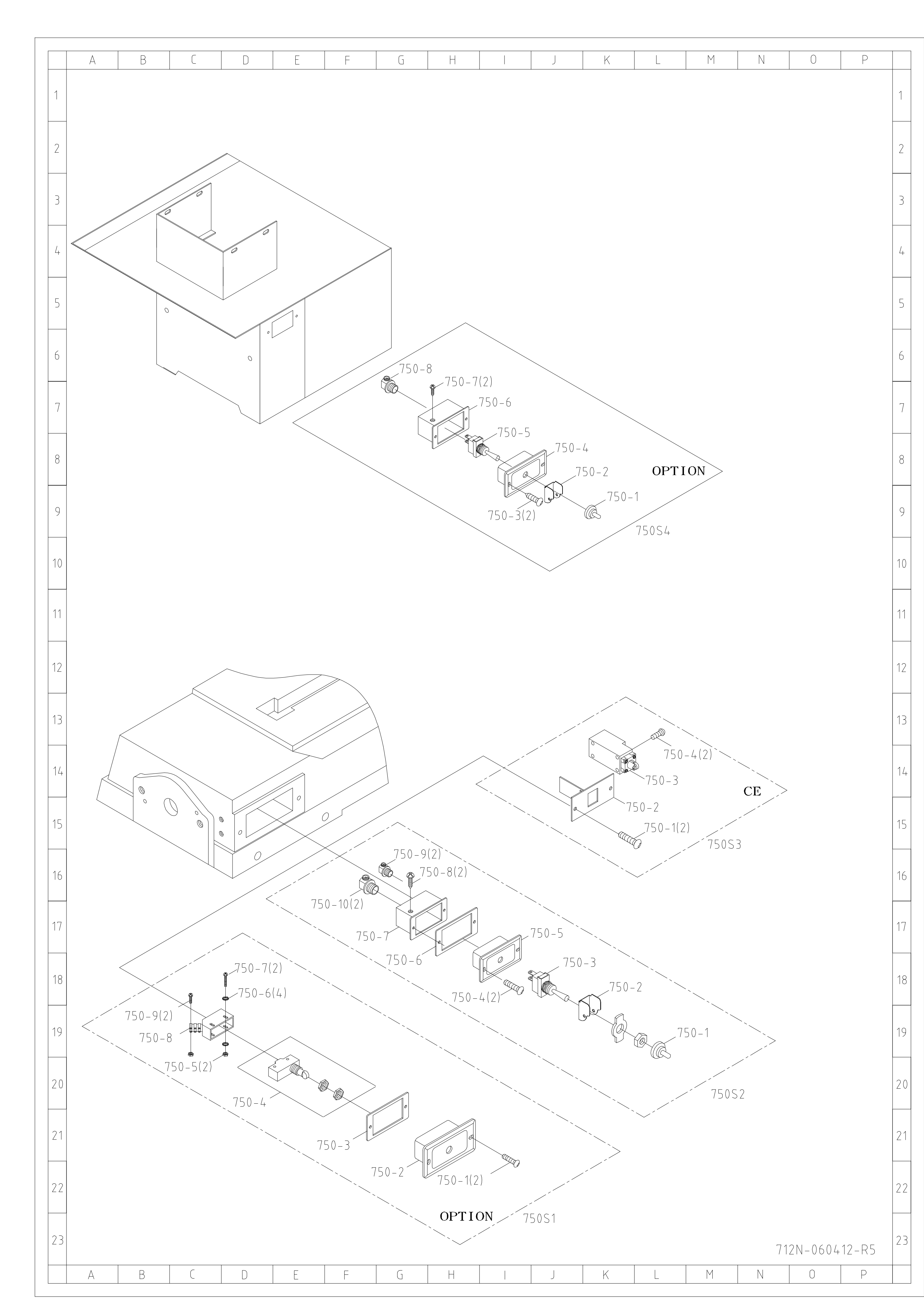
302	N007	Écrou hexagonal	5/16"	2	
303	181234A	Plaque de support de moteur		1	
304	N007	Écrou hexagonal	5/16"	4	
305	S022	Vis à tête hexagonale	5/16"x3/4"L	4	
306	W016	Rondelle	5/16"x23xt2	12	
307	181233A	Support de fixation du moteur		1	
307-1	W016	Rondelle	5/16"X23Xt2	2	
307-2	S020	Vis à tête hexagonale	5/16"X7/8"L	2	
343	W005	Rondelle	1/4"x16xt1.5	1	Uniquement pour CE
345	181991	Support de sélecteur d’urgence		1	Uniquement pour CE
345	181991A	Support de sélecteur d’urgence		1	Uniquement pour CE (Option)
348	S727	Vis à tête ronde de traverse	M6x12L	4	Uniquement pour CE
351	S407	Vis à tête creuse hexagonale	3/16"x3/8"L	2	Uniquement pour CE
600	3027-1	Bouton		1	Totalement fileté
601	193057	Bouton		1	Totalement fileté
602	S601	Vis sans tête creuse hexagonale	1/4"x1/2"L	1	Totalement fileté
603	193055	Bloc de pression		1	Totalement fileté
604	HW007	Rondelle	Ø 12xt2	1	Totalement fileté
605	S013	Vis à tête hexagonale	3/8"x1-1/4"L	2	Totalement fileté
606	W013	Rondelle	3/8"x20xt2	2	Totalement fileté
607		Pointe			
608	193056	Arbre de pression		1	Totalement fileté
609	193059	Poignée		1	Totalement fileté
610	290086	Bouton plastique rond	\RF31\	1	Totalement fileté
611	CA51101	Palier		1	Totalement fileté
612	HW007	Rondelle	Ø12xt2	1	Totalement fileté
613	193058	Ressort		1	Totalement fileté
614	181108C	Vis à filetage trapézoïdal		1	Totalement fileté
615	181138B	Écrou à filetage trapézoïdal		1	Totalement fileté
616	W002	Rondelle	1/2"x28xt2	1	Totalement fileté
750S1	ET1615S	Ensemble interrupteur de fin de course		1	Option
750-1	S708	Vis à tête ronde de traverse	3/16"x3/8"L	2	Option
750-2	ET1931	Couvercle d’interrupteur		1	Option
750-3	181431	Plaque de caoutchouc		1	Option
750-4	ET1615	Interrupteur de fin de course	MJ1308R	1	Option
750-5	HN002	Écrou hexagonal	M4	2	Option
750-6	HW305	Rondelle en étoile	M4	4	Option
750-7	HS513	Vis à tête ronde de traverse	M4x30L	2	Option
750-8	ET2101	Capot d’interrupteur de fin de course	CB2	1	Option
750-9	HS511	Vis à tête ronde de traverse	M4x20L	2	Option
750S2	ET1403S	Ensemble d’interrupteur à bascule		1	
750-1	181932	Couvercle d’interrupteur à bascule		1	
750-2	3131B	Couvercle d’interrupteur		1	
750-3	ET1403	Ensemble d’interrupteur à bascule	Ø 1	1	
750-3	181933	Interrupteur à bascule	Ø 3	1	
750-4	S805	Vis	3/16"x3/8"L	2	
750-5	ET1931	Capot		1	
750-6	181431	Plaque de caoutchouc		1	
750-7	ET1930	Coffret de branchement		1	
750-8	S807	Vis	5/32"x1/8"L	2	
750-9	ET2108	Écrou de bougie	5/8"	2	
750-10	ET2107	Écrou de bougie	1/2"	2	
750S3	ET1617S	Interrupteur		1	Uniquement pour CE
750-1	S708	Vis à tête ronde de traverse	3/16"x3/8"L	2	Uniquement pour CE
750-2	181989-1	Support d’interrupteur		1	Uniquement pour CE
750-3	ET1617	Interrupteur		1	Uniquement pour CE
750-4	S708	Vis à tête ronde de traverse	3/16"x3/8"L	2	Uniquement pour CE
750S4	ET1401S	Ensemble d’interrupteur à bascule		1	Option
750-1	181932	Couvercle d’interrupteur à bascule		1	Option
750-2	3131B	Couvercle d’interrupteur		1	Option
750-3	S805	Vis	3/16"x3/8"L	2	Option
750-4	ET1931	Capot		1	Option
750-5	ET1401	Ensemble d’interrupteur à bascule	Ø 1	1	Option

750-5	181933	Ensemble d’interrupteur à bascule	Ø 3	1	Option
750-6	ET1930	Coffret de branchement		1	Option
750-7	S807	Vis	5/32"x1/8"L	2	Option
750-8	ET2107	Écrou de bougie	1/2"	1	Option



OPTION
610
614
616
613
612
609
611
608
603
46
615
42-1
42
30
604
601
606(2)
605(2)
600
602
E
49(2)
48(2)
45
47
15(2)
14(2)
13
1
46
42-1
42
30
E
49(2)
48(2)
47
45
2
E
10
4
11
5S
3
91S
12S
75(2)
89(2)
85(2)
90
86(2)
55-4
55-1
55-2
84S
88
OPTION
78
82
69(7)
68(7)
72(7)
69
66
69
68
65
77S
73
92-4
92-3(2)
98-4(4)
98-3(8)
92-2(2)
56
98-2(4)
93(2)
92-1(2)
98-1
712N-060412-R5


CE
CE
CE
CE
712N-060412-R5


A
B
C
D
E
F
G
H
I
J
K
L
M
N
O
P
750-8
750-7(2)
750-6
750-5
750-4
750-2
OPTION
750-1
750-3(2)
750S4
750-4(2)
750-3
CE
750-2
750-1(2)
750S3
750-9(2)
750-8(2)
750-10(2)
750-7
750-5
750-6
750-3
750-4(2)
750-2
750-1
750S2
750-7(2)
750-6(4)
750-9(2)
750-8
750-5(2)
750-4
750-3
750-2
750-1(2)
OPTION
750S1
712N-060412-R5

DECLARATION « CE » DE CONFORMITE

OTMT DECLARE QUE LE PRODUIT DESIGNE CI - DESSOUS :
MODELE / REFERENCE : OT8712 / 92288010

MARQUE : **OTMT**

EST CONFORME

- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR L 'ANNEXE I DE LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/42/CE** (DIRECTIVE MACHINE) QUI CONCERNE LES REGLES TECHNIQUES ET LES PROCEDURES DE CERTIFICATION DE CONFORMITE QUI LUI SONT APPLICABLES.
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2004/108/CE** RELATIVE A LA COMPATIBILITE ELECTROMAGNETIQUE (DIRECTIVE CEM)
- AUX DISPOSITIONS REGLEMENTAIRES DEFINIES PAR LA DIRECTIVE EUROPEENNE **2006/95/CE** RELATIVE AUX EQUIPEMENTS BASSE TENSION.

PERSONNE AUTORISEE A CONSTITUER LE DOSSIER TECHNIQUE :

MONSIEUR YVON CHARLES

FAIT A SAINT OUEN L'AUMÔNE, LE 25 JUIN 2012

YVON CHARLES
DIRECTEUR GENERAL

OTMT : 11 Avenue du Fief, 95310 Saint Ouen L'Aumône, France

CERTIFICAT DE GARANTIE

CONDITIONS DE GARANTIE :

Ce produit est garanti pour une période de 1 an à compter de la date d’achat (bordereau de livraison ou facture).
Les produits de marque **OTMT** sont tous essayés suivant les normes de réception en usage.
Votre revendeur s’engage à remédier à tout vice de fonctionnement provenant d’un défaut de construction ou de matières. La garantie consiste à remplacer les pièces défectueuses.
Cette garantie n'est pas applicable en cas d'exploitation non conforme aux normes de l'appareil, ni en cas de dommages causés par des interventions non autorisées ou par négligence de la part de l'acheteur.
Si la machine travaille jour et nuit la durée de garantie sera diminuée de moitié.
Cette garantie se limite au remplacement pur et simple et sans indemnités des pièces défectueuses. Toute réparation faite au titre de la garantie ne peut avoir pour effet de proroger sa date de validité.
Les réparations ne donnent lieu à aucune garantie.
Les réparations au titre de la garantie ne peuvent s’effectuer que dans les ateliers de votre revendeur ou de ses Ateliers agrées.
Le coût du transport du matériel et de la main d’œuvre restent à la charge de l’acheteur.

PROCEDURE A SUIVRE POUR BENEFICIER DE LA GARANTIE :

Pour bénéficier de la garantie, le présent certificat de garantie devra être rempli soigneusement et **envoyé à votre revendeur avant de retourner le produit défectueux**. Une copie du bordereau de livraison ou de la facture indiquant la date, le type de la machine et son numéro de référence devront y figurer.
Dans tous les cas **un accord préalable de votre revendeur est nécessaire avant tout envoi.**

Référence produits : ---------------------------------- **Modèle OTMT** : ------------------------------
(celle de votre revendeur)

Nom du produit : ---

Date d’achat : -----------------------------

N° de facture ou N° de Bordereau de livraison :---

Motif de réclamation : ---

Type / descriptif de la pièce défectueuse : ---

---
pensez à joindre copie du bordereau de livraison ou de la facture

---

Vos coordonnées : N° de client : ----------------- Nom : --
Tel : --------------------------------

Date de votre demande : -------------------------